



Izolacja akustyczna tunelu 01



Odbiór wiórów 02

Lilliput 320 Inso

Automatyczna frezarka czołowa



Technologie komplementarne pełnią ważną rolę w rzeczywistości zakładu, ponieważ gama produktów obejmuje przyrządy opracowane specjalnie pod kątem zaspokojenia najwyższych wymagań. Gama produktów Emmegi obejmuje szerokie spektrum urządzeń przeznaczonych do różnych rodzajów obróbki, takich jak frezowanie, wiercenie, cięcie, piłowanie, pozycjonowanie profili oraz kontrola wymiarów.

Lilliput 320 Inso to pozioma frezarka czołowa z posuwem elektropneumatycznym. Frezowanie pod kątem $+45^\circ / 90^\circ / -45^\circ$. Duża prędkość obrotowa narzędzia, 6000 obrotów/min, podnosi jakość obróbki kątowej profili malowanych. Szybka pneumatyczna zmiana zespołu frezów. Stół roboczy odporny na zarysowania. Całkowicie osłonięta strefa robocza z izolacją akustyczną i dobrą widocznością części wewnętrznych. Tunel z izolacją akustyczną o dł. 1100 mm, sterowany ręcznie, ogranicza emisję hałasu do poziomu około 85 dB (tylko frezowanie po kątem 90°).



Sterowanie 03



Zespół zacisków i ograniczników do obróbki kątowej 04



Pneumatyczny układ szybkiej zmiany 05



Lilliput 320 Inso

Automatyczna frezarka czołowa

01

Izolacja akustyczna tunelu

Możliwość obróbki i podparcia profili o znacznej długości zapewnia izolowany akustycznie tunel, umieszczony z boku maszyny, który pełni dwojaką funkcję: umożliwia podparcie profilu i wykonanie obróbki, a jednocześnie oferuje operatorowi komfort akustyczny i lepsze warunki pracy.. Umieszczone z tyłu drzwi pozwalają obrabiać profile o bardzo dużej długości.

02

Odbiór wiórów

Zbiornik umieszczony w dolnej części maszyny umożliwia odbieranie wiórów wytwarzanych podczas obróbki, ułatwiając czyszczenie maszyny.

03

Sterowanie

Panel sterowniczy maszyny umożliwia sterowanie hydrauliczno-pneumatycznym posuwem zespołu frezu i nadmuchem powietrza do czyszczenia zacisków oraz uruchomienie maszyny zatrzymanej wyłącznikiem bezpieczeństwa a także szybką zmianę narzędzia.

04

Zespół zacisków i ograniczników do obróbki kątovej

Zarówno poziome, jak i pionowe zaciski są wyposażone w urządzenie niskiego ciśnienia. Ogranicznik do obróbki kątovej daje możliwość ręcznej zmiany kątów nachylenia w zakresie od -45° do $+45^{\circ}$. Odczyt kąta nachylenia umożliwia podziałka metryczna lub skala stopniowa.

05

Szybka zmiana pneumatyczna

Zespół frezów jest zmieniany pneumatycznie za pomocą przycisku umieszczonego na panelu sterowniczym. Pozwala to zmienić zespół frezów założony na maszynę, umożliwiając obróbkę różnych profili.

DANE TECHNICZNE

Silnik samohamujący: 1,5 kW

Prędkość obrotowa narzędzia: 6000 obrotów/min.

Skok: 300 mm

Siła mocowania zacisków: 200x120 H mm

Poziomy i pionowy zacisk pneumatyczny z urządzeniem niskiego ciśnienia

6-pozycyjny obrotowy ogranicznik głębokości

Uchwyt tulejkowy frezu $\varnothing 27/32 \times 160$ mm

Max średnica frezu: 180 mm

System mikromgłowego smarowania wodnego z emulsją olejową

Miejsce do podłączenia wyciągu oparów

Podstawa z magazynkiem zespołów frezów z systemem odprowadzania wiórów

Rolotok do podparcia profilu L=500 mm

Tunel z izolacją akustyczną i tylnymi drzwiami

Nadmuch powietrza do czyszczenia zacisków

Pistolet sprężonego powietrza do czyszczenia

Wymiary (mm)

1270 x 1020 x 1450

Waga (kg)

210